

РАЗДЕЛ II

МОДЕЛИРОВАНИЕ ПРОЦЕССА ИЗВЛЕЧЕНИЯ КОНДЕНСАТА ИЗ ПРИЗАБОЙНОЙ ЗОНЫ СКВАЖИНЫ «СУХИМ» УГЛЕВОДОРОДНЫМ ГАЗОМ

**М.Т.Абасов, З.Я.Аббасов, Н.Н.Гамидов, Г.И.Джалалов,
В.Г.Рзаева, Х.А.Фейзуллаев**

*Институт проблем глубинных нефтегазовых месторождений
АН Азербайджана, 370143, Баку, пр. Г.Джавида, 33
zohhak @lan.ab.az*

Работа посвящена моделированию процесса извлечения ретроградного конденсата из призабойной зоны газоконденсатной скважины путем нагнетания в нее "сухого" углеводородного газа. Моделирование процесса проведено на базе бинарной модели фильтрации газоконденсатной смеси и специальных экспериментальных исследований, в результате разработаны новый подход и алгоритм расчета процесса извлечения конденсата из призабойной зоны скважины "сухим" углеводородным газом для глубокозалегающих газоконденсатных залежей. Вышеизложенное позволило на примере конкретного глубокозалегающего газоконденсатного месторождения изучить следующие вопросы:

1. Исследовать процесс накопления ретроградного конденсата в призабойной зоне скважины и установить закономерность изменения его содержания по простиранию пласта;
2. Рассчитать технологические показатели закачки «сухого» углеводородного газа в призабойную зону пласта и изучить механизм испарения ретроградного конденсата в процессе закачки.

При этом было установлено, что закачка «сухого» газа в призабойную зону пласта по предлагаемой технологии обеспечивает рост производительности добывающих скважин почти вдвое и в течение продолжительного времени.